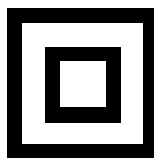
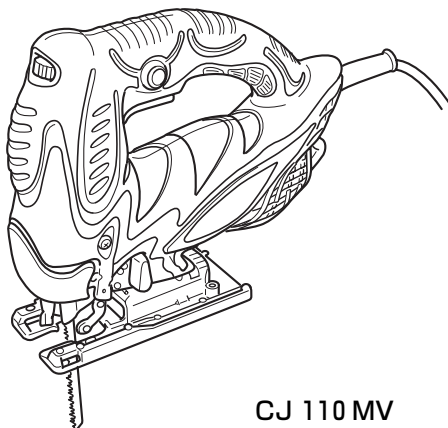
Hitachi Koki

日立ジグソー
CJ 110M
日立電子ジグソー
CJ 110MV 〔無段変速〕

取扱説明書

このたびは日立ジグソーをお買い上げいただき、ありがとうございました。
ご使用前にこの取扱説明書をよくお読みになり、正しく安全にお使いください。
お読みになった後は、いつでも見られる所に大切に保管してご利用ください。

二重絶縁

CJ 110 MV

HITACHI

目　　次

⚠警告、⚠注意、注 の意味について

ご使用上の注意事項は「⚠ **警告**」、「⚠ **注意**」、「**注**」に区分しており、それぞれ次の意味を表します。

⚠警告　：**誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。**

⚠注意　：**誤った取扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。**

なお、「⚠ **注意**」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載しているので、必ず守ってください。

注　：**製品の据付け、操作、メンテナンスに関する重要なご注意。**

電動工具の安全上のご注意

- 火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。
- ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みの上、指示に従って正しく使用してください。
- お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。

⚠ 警　告

① 作業場は、いつもきれいに保ってください。
- ちらかった場所や作業台は、事故の原因になります。

② 作業場の周囲状況も考慮してください。
- 電動工具は、雨の中で使用したり、湿った、または、ぬれた場所で使用しないでください。
- 作業場は十分に明るくしてください。
- 可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。

③ 感電に注意してください。
- 電動工具を使用中、身体を、アース（接地）されているものに接触させないようにしてください。
  （例えば、パイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫などの外枠）

④ 子供を近づけないでください。
- 作業者以外、電動工具やコードに触れさせないでください。
- 作業者以外、作業場へ近づけないでください。

⑤ 使用しない場合は、きちんと保管してください。
- 乾燥した場所で、子供の手の届かない高い所または鍵のかかる所に保管してください。

⑥ 無理して使用しないでください。
- 安全に能率よく作業するために、電動工具の能力に合った速さで作業してください。

⑦ 作業に合った電動工具を使用してください。
- 小形の電動工具やアタッチメントは、大形の電動工具で行う作業には使用しないでください。
- 指定された用途以外に使用しないでください。

⑧ きちんとした服装で作業してください。
- だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は、回転部に巻き込まれる恐れがあるので、着用しないでください。
- 屋外での作業の場合には、ゴム手袋と滑り止めの付いた履物の使用をお勧めします。
- 長い髪は、帽子やヘアカバーなどで覆ってください。

⚠ 警　告

⑨ 保護メガネを使用してください。
- 作業時は、保護メガネを使用してください。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。

⑩ 防音保護具を着用してください。
- 騒音の大きい作業では、耳栓、イヤマフなどの防音保護具を着用してください。

⑪ コードを乱暴に扱わないでください。
- コードを持って電動工具を運んだり、コードを引っ張って電源コンセントから抜かないでください。
- コードを熱、油、角のとがった所に近づけないでください。

⑫ 加工する物をしっかりと固定してください。
- 加工する物を固定するために、クランプや万力などを利用してください。手で保持するより安全で、両手で電動工具を使用できます。

⑬ 無理な姿勢で作業をしないでください。
- 常に足元をしっかりさせ、バランスを保つようにしてください。

⑭ 電動工具は、注意深く手入れをしてください。
- 安全に能率よく作業していただくために、刃物類は常に手入れをし、よく切れる状態を保ってください。
- 注油や付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。
- コードは定期的に点検し、損傷している場合は、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
- 継ぎ（延長）コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には交換してください。
- 握り部は、常に乾かしてきれいな状態を保ち、油やグリースが付かないようにしてください。

⑮ 次の場合は、電動工具のスイッチを切り、さし込みプラグを電源コンセントから抜いてください。
- 使用しない、または修理する場合。
- 刃物、トイシ、ビットなどの付属品を交換する場合。
- その他、危険が予想される場合。

⑯ 調節キーやスパナなどは、必ず取りはずしてください。
- 電源を入れる前に、調節に用いたキーやスパナなどの工具類が取りはずしてあることを確認してください。

⑰ 不意な始動は避けてください。
- 電源につないだ状態で、スイッチに指を掛けて運ばないでください。
- さし込みプラグを電源コンセントにさし込む前に、スイッチが切れていることを確かめてください。

⑱ 屋外使用に合った継ぎ（延長）コードを使用してください。
- 屋外で継ぎ（延長）コードを使用する場合、キャブタイヤコードまたはキャブタイヤケーブルを使用してください。

⚠ 警　告

⑲ **油断しないで十分注意して作業を行なってください。**
- 電動工具を使用する場合は、取扱方法、作業のしかた、周りの状況など十分注意して慎重に作業してください。
- 常識を働かせてください。
- 疲れているときは、使用しないでください。

⑳ **損傷した部品がないか点検してください。**
- 使用前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また、所定機能を発揮するか確認してください。
- 可動部分の位置調整および締付け状態、部品の破損、取付け状態、その他、運転に影響を及ぼすすべての箇所に異常がないか確認してください。
- 損傷した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
  スイッチが故障した場合は、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
- スイッチで始動および停止操作のできない電動工具は、使用しないでください。

㉑ **指定の付属品やアタッチメントを使用してください。**
- この取扱説明書および当社カタログに記載されている指定の付属品やアタッチメント以外のものは、事故やけがの原因になる恐れがあるので、使用しないでください。

㉒ **電動工具の修理は、専門店に依頼してください。**
- この電動工具は、該当する安全規格に適合しているので改造しないでください。
- 修理は、必ずお買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに依頼してください。
  ご自分で修理すると、事故やけがの原因になります。

回　二重絶縁について

電気が流れる導体部と人の触れる外枠部の間が、二つの絶縁物で二重に絶縁されている電動工具で、この製品には“回”マークを表示しています。

二重絶縁工具は、感電に対し安全性が高められています。

異なった部品と交換したり、間違って組立てると、二重絶縁構造ではなくなり、危険です。

電気系統の分解・組立や部品の交換・修理は、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに依頼してください。

ジグソーの使用上のご注意

先に電動工具として共通の注意事項を述べましたが、ジグソーとして、さらに次に述べる注意事項を守ってください。

⚠ 警　告

① **使用電源は、銘板に表示してある電圧で使用してください。**
表示を超える電圧で使用すると、速度が異常に速くなり、けがの原因になります。

② **作業する箇所に、電線管・水道管やガス管などの埋設物がないことを、作業前に十分確かめてください。**
埋設物があると、ブレードが触れ、感電や漏電・ガス漏れの恐れがあり、事故の原因になります。

③ **使用中は、機体を確実に保持してください。**
確実に保持していないと、けがの原因になります。

④ **使用中、機体の調子が悪かったり、異常音、異常振動がしたときは、直ちにスイッチを切って使用を中止し、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに点検・修理を依頼してください。**
そのまま使用すると、けがの原因になります。

⑤ **誤って落としたり、ぶつけたときは、ブレードや機体などに破損や亀裂、変形がないことをよく点検してください。**
破損や亀裂、変形があると、けがの原因になります。

⚠ 注　意

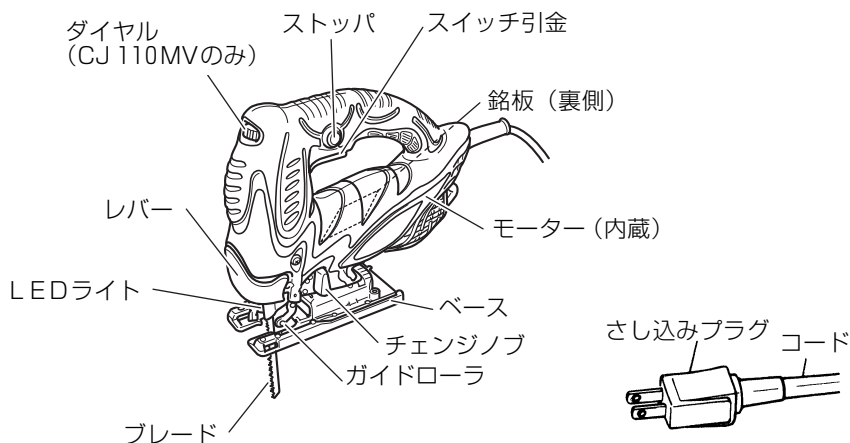
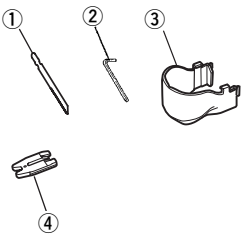
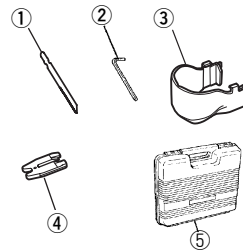
① **ブレードや付属品は、取扱説明書に従って確実に取付けてください。**
確実でないと、はずれたりし、けがの原因になります。

② **使用中は、ブレードや切粉の排出部に手や顔などを近づけないでください。**
けがの原因になります。

③ **作業直後のブレードは高温になっているので、触れないでください。**
やけどの原因になります。

④ **ブレードでコードを切断しないよう注意してください。**
感電の恐れがあります。

⑤ **高所作業のときは、下に人がいないことを確かめてください。また、コードを引っかけたりしないでください。**
材料や機体などを落としたとき、事故の原因になります。

各部の名称

仕　　様

項目＼形名	CJ 110M	CJ 110MV
使用電源	単相交流　50／60 Hz　共用 電　　圧　100 V	
切断能力	木　材　厚さ 110㎜ 軟鋼板　厚さ　10㎜	
モーター	単相直巻整流子モーター	
全負荷電流	7.6A	
消費電力	720W	
無負荷ストローク数	3000 min^{-1} {3000回/分}	850～3000 min^{-1} {850～3000回/分}
ストローク	26㎜	
最少切断半径	25㎜	
質量	2.2kg（コードを除く）	
コード	2心キャブタイヤケーブル　2.5m	
振動3軸合成値※1	木　材　6.7 m/s^2 ※2　軟鋼板　3.4 m/s^2 ※2	

※１：振動３軸合成値（周波数補正振動加速度実効値の３軸合成値）については、JEMA［一般社団法人日本電機工業会］ウェブサイト：http://www.jema-net.or.jp/Japanese/pis/powertool.html をご参照ください。

※２：振動３軸合成値は、EN60745－2－11規格に基づき測定しています。

標準付属品

CJ 110M ケース別売	① ブレード(No.41)…………………… 1枚 ② 六角棒スパナ(4㎜)………… 1個 ③ チップカバー…………………… 1個 ④ 刃口板…………………………… 1個
CJ 110MV ケース付	① ブレード(No.41)…………………… 1枚 ② 六角棒スパナ(4㎜)………… 1個 ③ チップカバー…………………… 1個 ④ 刃口板…………………………… 1個 ⑤ ケース…………………………… 1個

別 売 部 品

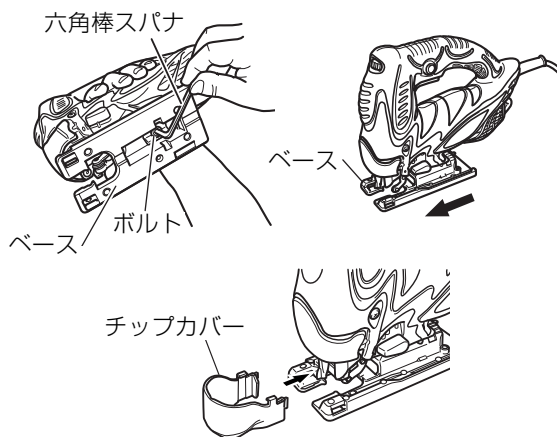
………………………… (別売部品は生産を打ち切る場合がありますので、ご了承ください。)

1. 各種ブレード

ブレードについては、19ページの「ブレードの種類と加工材について」の項をご参照ください。

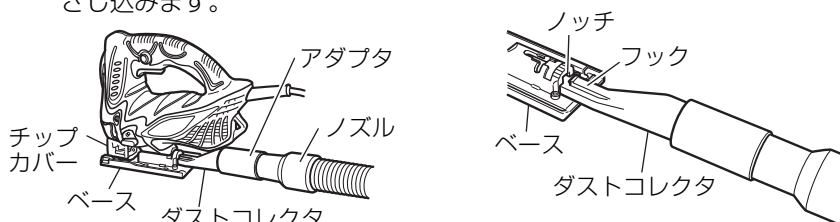
2. ダストコレクタ

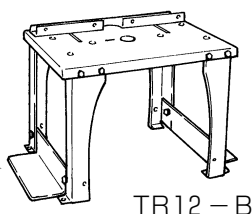
木材などの切断時に発生する切粉を、電動工具用集じん機(別売品)を使用して集じんする場合に用います。

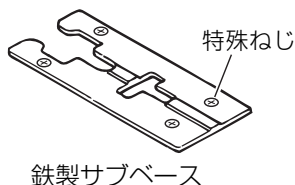
取付け方

(1) 付属の六角棒スパナを用いてベースを固定しているボルトをゆるめ、ベースを一番前の位置にして固定します。

(2) チップカバーを取付けます。

(3) ダストコレクタと集じん機のノズルをアダプタ（別売）で接続します。

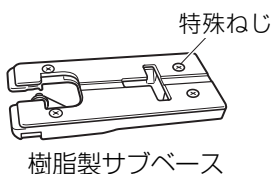
(4) ダストコレクタのフックがベースのノッチに確実に収まるまで、ベースにさし込みます。

3．ベンチスタンド（TR12－B）

TR12－B

木材、木質系合板、プラスチックを切断するとき、ジグソーを定置形として使用する場合にご利用ください。

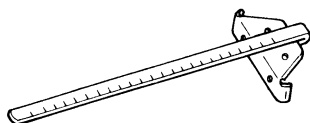
4．鉄製サブベース

鉄製サブベース

肌の荒れた金属材料などを切る際のベースの保護材としてご使用ください。付属の特殊ねじ（４本）をお手持ちの⊕ドライバーで締付けて取付けます。

5．樹脂製サブベース

樹脂製サブベース

各種化粧板や軟質新建材など、切断時に材料表面の傷を極力さけたい場合にご使用ください。

サブベースは付属の特殊ねじ（４本）を、お手持ちの⊕ドライバーで締付けて取付けます。

6．ガイド

直線や円弧を切る場合にご利用ください。詳細な使い方は15ページをご参照ください。

用　　途

○ 各種木材の切断および窓抜き
○ 軟鋼板、アルミ板、銅板などの切断
○ ベークライト、塩化ビニールなど各種合成樹脂の切断
○ 各種化粧板、薄物軟質新建材の切断
○ ステンレス板の切断（別売部品のNo.97 ブレードを使用）
　……電子ジグソー　CJ110MVのみ。（18ページ参照）

作業前の準備

ご使用前に次の準備をすませてください。

1．漏電しゃ断器の確認

この機体は二重絶縁構造で、法律により漏電しゃ断器の設置は免除されていますが、万一の感電防止のため、漏電しゃ断器が設置されている電源に接続することをおすすめします。

2．継ぎ（延長）コード

⚠ 警　　告

• 継ぎ（延長）コードは、損傷のないものを使用してください。

電源がはなれているときは、電流を流すのに十分な太さの継ぎ（延長）コードをできるだけ短くして使用します。

導体公称断面積	最大長さ
1.25 mm²	15 m
2　 mm²	25 m
3.5　mm²	45 m

左の表は、コードの太さ（導体公称断面積）によって、機体に使用できるコードの最大長さを示します。
これを超える長いコードを使用すると、電流が十分に流れず製品の能率が落ち、故障の原因になります。

3．作業環境の整備・確認

作業する場所が2ページの「電動工具の安全上のご注意」①・②・④項にかかげられているような適切な状態になっているかどうか確認してください。

○騒音防止規制について

騒音に関しては、法令や各都道府県などの条例で定める規制があります。
ご近所に迷惑をかけないよう、規制値以下でご使用になることが必要です。
状況に応じ、しゃ音壁を設けて作業してください。

ご使用前に

⚠ 警 告
• ご使用前に次のことを確認してください。１～３項については、さし込みプラグを電源コンセントにさし込む前に確認してください。

１．使用電源を確かめる

必ず銘板に表示してある電圧でご使用ください。表示を超える電圧で使用するとモーターの回転が異常に速くなり、機体が破損する恐れがあります。また、直流電源、エンジン発電機、昇圧器などのトランス類で使用しないでください。機体の損傷を生じるだけでなく、事故の原因になります。

２．スイッチが切れていることを確かめる

スイッチが入っているのを知らずにさし込みプラグを電源コンセントにさし込むと、不意に機体が起動し、思わぬ事故のもとになります。

スイッチの引金を引き、はなしたとき引金が戻ることを必ず確認してください。

３．ブレードを取付ける

取付けは次ページの「１、取付け方」の項をご参照ください。

４．電源コンセントの点検

さし込みプラグをさし込んだとき、電源コンセントがガタガタだったり、さし込みプラグがすぐ抜けるようでしたら修理が必要です。お近くの電気工事店などにご相談ください。

そのままお使いになると、過熱して事故の原因になります。

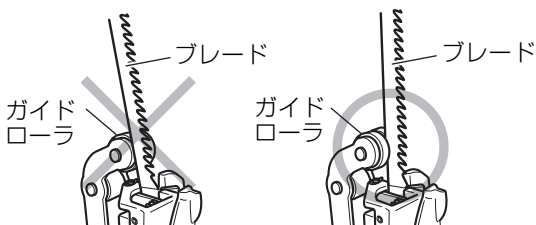
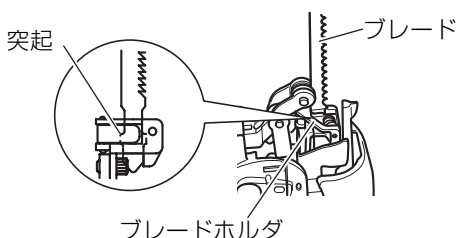
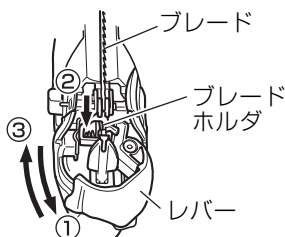
ブレードの取付け・取りはずし

⚠ 警　告

- **ブレードの取付け・取りはずしの際は、必ずスイッチを切り、さし込みプラグを電源コンセントから抜いてください。**
  思わぬ事故のもとになります。

⚠ 注　意

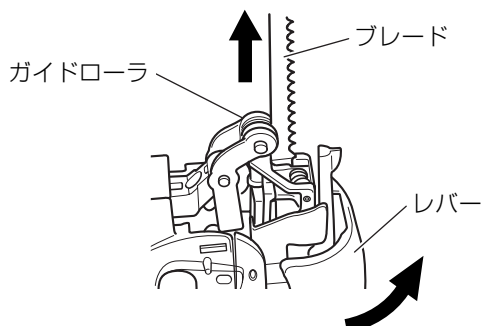
- **ブレードに付着している切粉をふき取り、確実に取付けてください。**
  ブレードの取付けが確実でないと、ブレードがはずれ、けがの原因になります。
- **使用直後のブレードは、高温になっているので、触れないでください。**
  やけどの原因になります。
- **機体を作動中はレバーを動かさないでください。**
  レバーが破損して、けがの原因になります。

1．取付け方

（1）左上図の①のようにレバーを動かなくなる位置まで開けます。

（2）左上図の②のようにブレードの刃を前向きにした状態でブレードホルダにさし込み、ブレードにある２か所の突起が完全に見えなくなるまで奥へ押し込みます。（左中図）

（3）レバーを左上図の③のようにして元の位置に戻します。

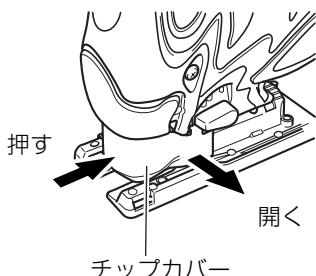
（4）ブレードを装着した後、ブレードがガイドローラの溝に入っていることを確認します。（左下図）また、ブレードを軽く引っ張り、抜けないことを確認します。

2．取りはずし方

（1）レバーを左図の矢印の方向に動かなくなる位置まで開けます。

（2）ブレードをベース側に引き抜きます。（左図）

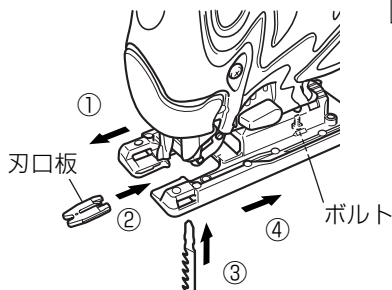
注 **• ガイドローラ部には、ときどき潤滑油をさしてください。**

チップカバーについて

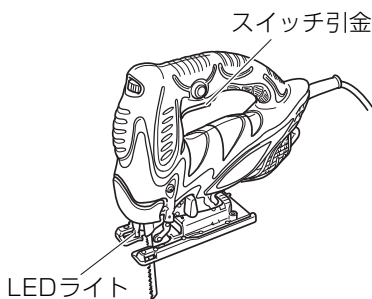
⚠ 警　告
• チップカバーを取付けて作業する場合でも、保護メガネは必ず使用してください。

チップカバーを取付けると、切粉のはね上がりが少なくなるので切断作業が楽にできます。

作業の状況に合わせてご使用ください。

チップカバーは左図に示す中央部を押し、左右に開いて取りはずします。

刃口板について

注 • **刃口板を取付けた状態でブレードの交換はできません。ブレードの交換は、一旦刃口板を取りはずすか、ベースを最前方まで移動させてから行ってください。**
• **刃口板は直線切り以外の切断には使用できません。**

木材の直線切りで、切断面角部のけばだちを小さくするときには刃口板を使用します。
①ベース下部のボルトをゆるめ、ベースを最前方まで移動させます。(15 ページ参照)
②刃口板をベース前面から、奥までさし込みます。
③ブレードを装着します。(11 ページ参照)
④ベースを最後方位置まで戻し、ベース下部のボルトを締付けてベースを固定します。

ＬＥＤライトについて

ＬＥＤライトはスイッチ引金を引くと点灯し、スイッチ引金を戻すと消灯します。

切　り　方

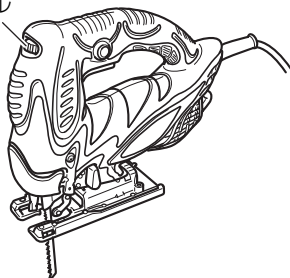
⚠　警　告

- **切断中は切粉が飛散するので、必ず保護メガネを使用してください。**
- **作業中断時や作業後は、必ずスイッチを切り、さし込みプラグを電源コンセントから抜いてください。**

⚠　注　意

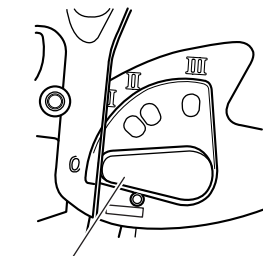
- **加工材はしっかりと固定してください。**

注
- **使用中は、ベースを加工材の面に密着させてください。**
  ベースと加工材が離れていると、ブレードが折れる原因になります。
- **作業の能率や仕上げを良くするため、加工材の材質や厚さに適したブレードを使用してください。**

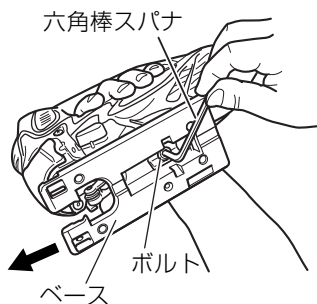
1．ブレードのスピード調整（CJ110Mはスピード調整ができません。）

CJ110MVはブレードのスピードを無段階に調整できる電子制御回路を内蔵しています。ダイヤルを調整し、加工材、作業条件に合ったスピードでご使用ください。

ダイヤルの目盛“1”が最低速で、目盛“5”が最高速です。一般に軟質材では高速、硬質材では低速が適しています。

注
- **低速（目盛1～2）では、木材で10㎜、金属板で1㎜を超える厚さの材料は切断しないでください。**

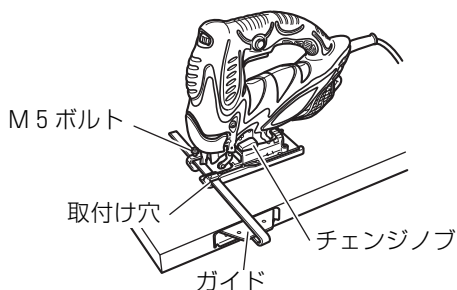
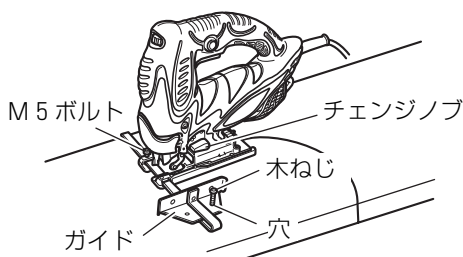
2．オービタル運動量の調整

(1) この機体はブレードが上下運動と同時に前後にも運動するオービタル運動機構を備えています。
　オービタル運動量はチェンジノブの位置“0”の最小（ブレードは単に上下するだけ）から“Ⅲ”の最大まで4段階に調整できます。（左図）

(2) 一般に軟質材ではⅡ～Ⅲ、硬質材では0～Ⅰにすると能率よく切断できます。また、同じ材質でも曲線切りやきれいに切断したい場合は、オービタル運動量を小さめにしてください。

3．直線に切る場合

直線に切る場合は、別売のガイドを使用すると便利です。

（1）ガイドを取付けるときは、ベース下部のボルトを付属の六角棒スパナでゆるめ、ベースを前方一杯に移動してボルトを締付けます。（左上図）

（2）ガイドをベースの取付け穴に通し、ガイドに付属のＭ５ボルトを締付けて固定します。（左中図）

（3）チェンジノブを“０”の位置に合わせます。

4．円、円弧に切る場合

円、円弧に切る場合も、前述したガイドを使用すると便利です。

（1）前述したと同じ操作でベースを前方一杯に移動しますが、ガイドの向きは左図に示すように案内面を上にして取付け穴に通します。

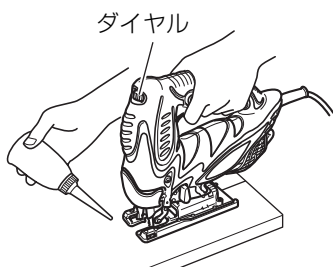
（2）ガイドに設けてある穴とブレードまでの寸法を調節して円の半径を決め、Ｍ５ボルトを締付けてガイドを固定します。

（3）チェンジノブを“０”の位置に合わせます。

（4）ガイドの穴に木ねじ（太さ３mm）か釘を打ちます。

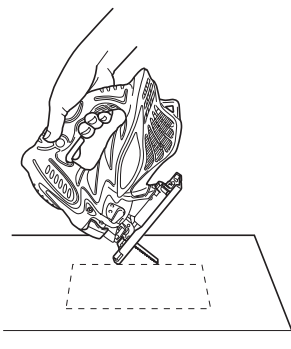
5．曲線に切る場合

小さい円弧に切断する場合は、送り速さを遅くしてください。無理に速く送ると、ブレードが折れる原因になります。

6．金属切断の場合

ダイヤルは目盛「３」～「４」に、チェンジノブは“０”か“Ｉ”の位置に合わせてください。

また、必ず切削油（スピンドル油、石けん水など）を使用してください。液状の切削油を使用しない場合は、グリースを加工材の裏面に塗ってください。

注
- **使用中は、ベースを加工材の面に密着させてください。**
  ベースと加工材が離れていると、ブレードの破損やはずれ、ブレード保持部の摩耗などの原因になります。
- **切削油を使用しないと、ブレードの寿命が極端に短くなります。**

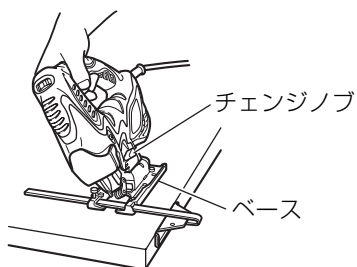
7．窓を抜く場合

(1) 木　材

ベースを最前方に移動させ（15ページ上図参照）、左図に示すようにベースの先端を材料に突き当てます。

木材の繊維方向にブレードを向け、少しずつ切り込んで切り口を作り、木材の中部から窓抜きします。

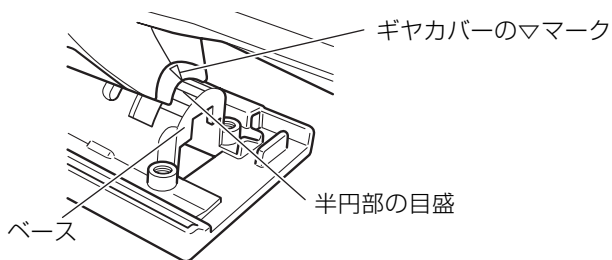
(2) その他の材料

木材以外の材料は、あらかじめドリルなどでブレードの入るだけの穴をあけ、その穴にブレードを入れて切断します。

8．傾斜切りの場合

傾斜角度を調整するときは、ベース下部のボルトを付属の六角棒スパナでゆるめ、ベースを最前方まで移動します。

（15 ページ上図参照）

次に、ベース半円部の目盛（0°から 45°まで 15°ごとに表示してあります）をギヤカバーの▽マークに合わせてベース下部のボルトを十分に締付けます。

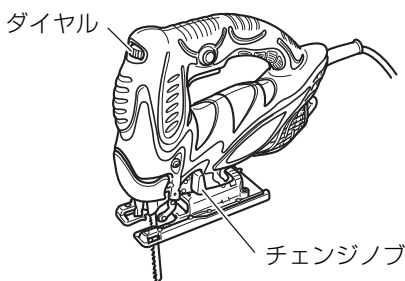
チェンジノブは“0”の位置に合わせてください。

ステンレス板の切断について　…CJ 110MV

- ステンレス板は、ブレードのスピードが調整できる電子ジグソーCJ 110MVで切断してください。ジグソーCJ 110Mでは、適正なスピードに調整できないため、ブレードの寿命が短くなり、すぐ切れなくなってしまいます。

⚠ 警　告
• 切断中は切粉が飛散するので、必ず保護メガネを使用してください。 • 作業中断時や作業後は、必ずスイッチを切り、さし込みプラグを電源コンセントから抜いてください。

⚠ 注　意
• 加工材はしっかりと固定してください。

注 • **使用中は、ベースを加工材の面に密着させてください。**
ベースと加工材が離れていると、ブレードの破損やはずれ、ブレード保持部の摩耗などの原因になります。

ステンレス板の切断には、別売部品のNo.97のブレードを使用します。ブレードのスピードを、ダイヤルで下表のように調整してお使いください。
また、チェンジノブは“0”の位置に合わせてください。

ブレードNo:	切断材の厚さ	ダイヤル目盛
No.97	1.5㎜～2.5㎜	目盛「2」～「3」

注 • **ダイヤル目盛は目安としてください。スピードが上ると速く切れますがブレードの寿命が短くなります。また、下ると寿命は延びますが、切断速さが低下します。
調整してお使いください。**

ブレードの種類と加工材について

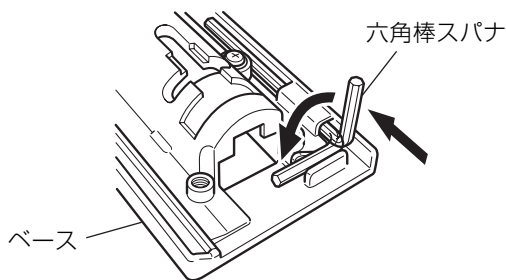
作業の能率や仕上げを良くするには、加工材の材質や厚さに適したブレード（別売部品）を使用することが大切です。

ブレード適正一覧表〔下記表中の数字は切断可能な厚さ（㎜）を示します。〕

ブレード No.	加工材												
	木材		鉄材		非鉄金属		合成樹脂			パルプ			その他
	一般木材	ベニヤ	軟鋼板	ステンレス	アルミ 銅 黄銅	アルミサッシ	ベークライト メラミン等	塩化ビニル アクリル等	発泡スチロール 発泡ポリエチレン	ボール紙	ハードボード	ファイバ板	硬質ゴム
No.1	20～35	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
No.1（ロング）	105以下	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
No.1（スーパーロング）	110以下	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
No.2	20以下	–	–	–	–	–	–	3～30	3～30	3～30	–	–	3～30
No.4	–	–	–	–	–	–	6以下	3～30	–	–	–	–	–
No.11	10～55	5～30	–	–	–	–	–	5～30	10～55	10～55	–	–	–
No.12	20以下	10以下	–	–	–	–	–	10以下	3～25	3～25	–	–	–
No.15	–	–	3～6	–	3～12	高さ25以下	5～20	5～20	5～25	–	3～25	–	–
No.16	–	–	3以下	–	3以下	–	6以下	5以下	3～25	–	6以下	6以下	–
No.21	10～55	5～30	–	–	–	–	5～15	5～30	10～55	10～55	–	–	–
No.22	5～40	3～20	–	–	–	–	6以下	3～20	3～40	3～40	–	–	–
No.31	20～55	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
No.41	10～65	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
No.97	–	–	2～5	1.5～2.5	5以下	高さ25以下	5～15	5～15	5～25	–	3～25	–	–
仕上No.1	8～30	2～30	–	–	–	–	6以下	3以下	3～30	–	–	–	–
No.123X	–	–	1.5～10	–	–	高さ30以下	–	–	–	–	–	–	–

注 ・ステンレス板は、電子ジグソーCJ110MVで切断してください。
前ページをご参照ください。

六角棒スパナの収納について

ベースに六角棒スパナを収納することができます。

保守・点検

⚠ 警　告
• **点検・手入れの際は、必ずスイッチを切り、さし込みプラグを電源コンセントから抜いてください。** 思わぬ事故のもとになります。

1．ブレードの点検

ブレードの切れ味が悪くなったのをそのまま使用すると、モーターに無理をかけることになり、また能率も落ちますから早めに新品と交換してください。

2．各部取付けねじの点検

各部取付けねじでゆるんでいるところがないかどうか定期的に点検してください。もしゆるんでいるところがありましたら締め直してください。

3．表面のよごれ清掃

機体の外枠のよごれは乾いたやわらかい布かまたは石けん水をつけた布などでふいてください。塩素系溶剤、ガソリン、シンナー、石油、灯油類はプラスチックを溶かす作用をするので使わないでください。

4．機体や付属品の保管

機体や付属品の保管場所として、下記のような場所は避け、安全で乾燥した場所に保管してください。

- ○お子様の手が届いたり、簡単に持ち出せる場所
- ○軒先など雨がかかったり、湿気のある場所
- ○温度が急変する場所
- ○直射日光の当たる場所
- ○引火や爆発の恐れがある揮発性物質の置いてある場所

このような場所には保管しない。

ご修理のときは

この機体は、厳密な精度で製造されています。もし正常に作動しなくなった場合は、決してご自分で修理をなさらないでお買い求めの販売店または日立工機電動工具センターにご依頼ください。

ご不明のときは、裏表紙の営業拠点にご相談ください。

その他、部品ご入用の場合や取扱い上でお困りの点がありましたら、ご遠慮なくお問い合わせください。

※（外観などの一部を変更している場合があります。）

お客様メモ

お買い上げの際、販売店名・製品に表示されている製造番号(No.)などを下欄にメモしておかれますと、修理を依頼されるとき便利です。

お買い上げ日　　年　　月　　日	販売店
製造番号(No.)	電話番号

■ 日立工機電動工具センターにご用命のときは、下記の営業拠点にお問い合わせください。

● 全 国 営 業 拠 点

拠点	郵便番号	住所	電話
営 業 本 部	〒108-6020	東京都港区港南二丁目15番1号（品川インターシティA棟）	TEL（03）5783-0626㈹
北海道支店	〒004-0053	札幌市厚別区厚別中央3条一丁目2番20号	TEL（011）896-1740㈹
東 北 支 店	〒984-0002	仙台市若林区卸町東三丁目3番36号	TEL（022）288-8676㈹
関 東 支 店	〒108-6020	東京都港区港南二丁目15番1号（品川インターシティA棟）	TEL（03）5783-0608㈹
中 部 支 店	〒451-0051	名古屋市西区則武新町一丁目32番16号	TEL（052）533-0231㈹
北 陸 支 店	〒920-0058	金沢市示野中町一丁目163番	TEL（076）263-4311㈹
関 西 支 店	〒663-8243	西宮市津門大箇町10番20号	TEL（0798）37-2665㈹
中 国 支 店	〒730-0826	広島市中区南吉島二丁目3番7号	TEL（082）504-8282㈹
四 国 支 店	〒760-0078	高松市今里町一丁目28番14号	TEL（087）863-6761㈹
九 州 支 店	〒813-0062	福岡市東区松島四丁目8番5号	TEL（092）621-5772㈹

● 電動工具ご相談窓口 ── お買物相談などお気軽にお電話ください。

お客様相談センター　フリーダイヤル　0120-20 8822（無料）

※携帯電話からはご利用になれません。（土・日・祝日を除く　午前9：00～午後5：00）

電動工具ホームページ ── http://www.hitachi-koki.co.jp/powertools/

日立工機株式会社

部品コード　C99146302　F